

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2001年2月1日 (01.02.2001)

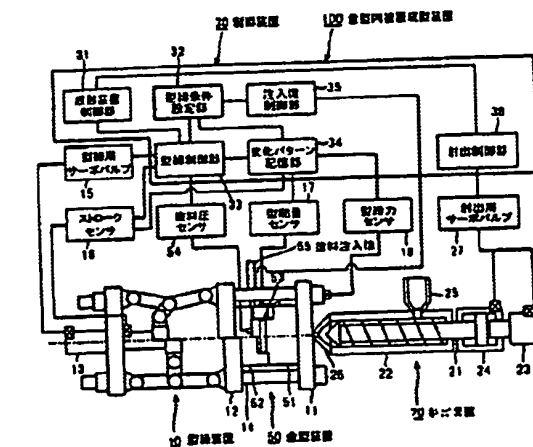
PCT

(10) 国際公開番号
WO 01/07230 A1

- (51) 国際特許分類: B29C 45/16, 45/26, 45/64
- (21) 国際出願番号: PCT/JP00/04779
- (22) 国際出願日: 2000年7月17日 (17.07.2000)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願平11/212097 1999年7月27日 (27.07.1999) JP
特願平11/213829 1999年7月28日 (28.07.1999) JP
特願平11/213830 1999年7月28日 (28.07.1999) JP
特願平11/213831 1999年7月28日 (28.07.1999) JP
特願平11/326839 1999年11月17日 (17.11.1999) JP
- (72) 発明者: および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 米持建司 (YONEMOCHI, Kenji) [JP/JP]. 山本義明 (YAMAMOTO, Yoshiaki) [JP/JP]. 大田賢治 (OTA, Kenji) [JP/JP]; 〒485-0075 愛知県小牧市三ツ淵字西ノ門878番地 大日本塗料株式会社 小牧工場内 Aichi (JP). 荒井俊夫 (ARAI, Toshio) [JP/JP]. 岡原悦雄 (OKAHARA, Etsuo) [JP/JP]. 小林和明 (KOBAYASHI, Kazuaki) [JP/JP]; 〒755-0067 山口県宇部市大字小串字沖の山1980番地 宇部興産株式会社 宇部研究所内 Yamaguchi (JP).
- (74) 代理人: 渡邊一平 (WATANABE, Kazuhira); 〒111-0053 東京都台東区浅草橋3丁目20番18号 第8期星タワービル3階 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (国内): CA, CN, KR, MX, US.
- (84) 指定国 (広域): ヨーロッパ特許 (DE, FR, GB, IT).
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 大日本塗料株式会社 (DAINIPPON TORYO CO., LTD.) [JP/JP]; 〒554-0012 大阪府大阪市此花区西九条6丁目1番124号 Osaka (JP). 宇部興産株式会社 (UBE INDUSTRIES, LTD.) [JP/JP]; 〒755-8633 山口県宇部市西本町1丁目12番32号 Yamaguchi (JP).
- 添付公開書類:
— 国際調査報告書
- 2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: METHOD OF FORMING COATING ON INNER SURFACES OF METAL MOLD

(54) 発明の名称: 金型内被覆成形方法



- 10...MOLD CLAMP DEVICE
15...SERVO VALVE FOR MOLD CLAMPING
16...STRONG SENSOR
17...MOLD UNCLAMP ANGLE SENSOR
18...MOLD CLAMP FORCE SENSOR
20...INJECTION DEVICE
27...SERVO VALVE FOR INJECTION
30...CONTROL DEVICE
31...FORMING DEVICE CONTROL PART
- 32...MOLD CLAMP CONDITION SETTING PART
33...MOLD CLAMP CONTROL PART
34...VALVE POSITION STORAGE PART
35...FILLING MACHINE CONTROL PART
36...INJECTION CONTROL PART
50...METAL MOLD DEVICE
54...PAINT PRESSURE SENSOR
55...PAINT FILLING MACHINE
100...DEVICE FOR FORMING COATING ON INNER SURFACES OF METAL MOLD

(57) Abstract: A method and device for forming coating on the inner surfaces of a metal mold capable of producing a formed body having a film bonded onto the surfaces of the metal mold by, after forming a thermoplastic resin formed product in the metal mold, unclamping the metal mold, filling paint thereto, and re-clamping the metal mold, characterized in that a paint filling start time, filling time, and a time elapsed until the mold is re-clamped are specified, and also the driving control method for that purpose is specified; a metal mold having an auxiliary cavity for use in the above forming method and forming device.

[続表有]

WO 01/07230 A1